IMF948-A

VISTA™ AUTO-DARKENING CASQUES DE LA CARTOUCHE FILTRANTE (ADF)

Octobre, 2008



This manual covers equipment which is no longer in production by The Lincoln Electric Co. Specifications and availability of optional features may have changed.



MANUEL DE L'OPÉRATEUR



• World's Leader in Welding and Cutting Products •

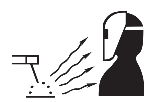
• Sales and Service through Subsidiaries and Distributors Worldwide •

Cleveland, Ohio 44117-1199 U.S.A. TEL: 216.481.8100 FAX: 216.486.1751 WEB SITE: www.lincolnelectric.com

TABLE DES MATIÈRES

AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ – LIRE AVANT UTILISATION

⚠ AVERTISSEMENT



Les rayons d'ARC peuvent blesser des yeux et brûler la peau

- Avant la soudure, inspectez toujours le casque et objectif de filtre à être sûr qu'ils sont en bon état et non endommagé.
- Vérifiez pour voir que l'objectif clair est propre et solidement attaché au casque.
- Portez toujours les verres de sûreté ou les lunettes sous le casque de soudure et les vêtements de protection pour protéger votre peau contre le rayonnement, les brûlures et l'éclaboussure.
- Soyez sûr que le rayonnement optique des arcs de autre soudeuse dans le secteur immédiat entre pas dedans par derrière le casque et le filtre obscurcissants-automatique.

Note : Des filtres obscurcissants-automatiques dans des casques de Lincoln sont conçus pour protéger l'utilisateur contre les rayons nocifs ultra-violets et d'infrarouge dans les états d'obscurité et de lumière. N'importe ce que l'ombre le filtre est placée à, la protection d'UV/IR est toujours présente.



Les VAPEURS ET LES GAZ peuvent être dangereux à votre santé.

- Gardez votre tête hors des vapeurs.
- Employez assez de ventilation ou l'épuisez à l'arc ou pour garder des vapeurs et des gaz de votre zone de respiration et secteur général.
- **Lorsqu'on soude avec des électrodes ayant besoin d'une ventilation spéciale telles que celles en acier inoxydable ou pour le rechargement dur (voir les instructions ou le conteneur ou la MSDS) ou sur le plomb ou de l'acier cadmié ou sur d'autres métaux ou recouvrements produisant des vapeurs très toxiques, maintenir le niveau d'exposition aussi bas que possible et dans les limites OHAS-PEL et ACGIH TLV au moyen de l'échappement local ou d'une ventilation mécanique. Dans des espaces confinés ou dans certaines circonstances à l'extérieur, un respirateur peut s'avérer nécessaire. Des précautions supplémentaires doivent également être prises pour souder sur de l'acier galvanisé.**

Visitez **http://www.lincolnelectric.com/safety** pour obtenir l´information additionnelle.

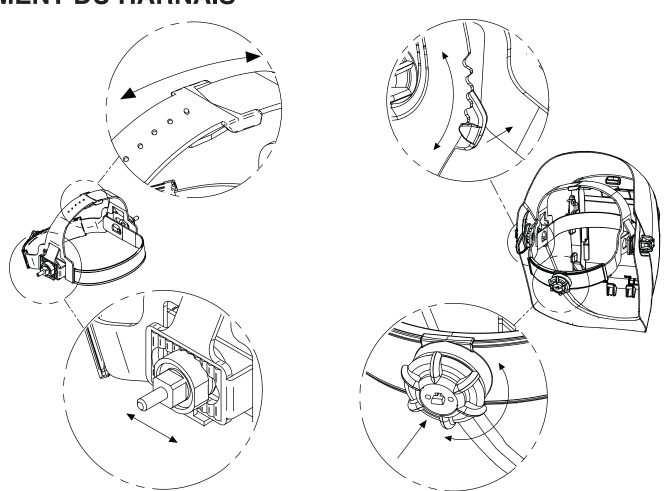
INFORMATION CONCERNANT LE BREVET

En attente de brevet.

SPÉCIFICATIONS			
Nom du Produit	**Vista 1000**	**Vista 2000**	**Vista 3000**
Description	**Teinte ADF 9-13**	**Teinte ADF 9-13**	**Teinte ADF 9-13**
Taille LCD mm **L x H pouces**	95 x 35 3-3/4 x 1-3/8	95 x 48 3-3/4 x 1-7/8	98 x 81 3-7/8 x 3-1/8
Registre ADF	9,10,12,13		
État Lumineux	3		
Sensibilité	Meulage/Normale / TIG		
Modes de Retardement	Rapide/Lent		
Détecteurs	4		
Clair à Sombre	0.1ms		
Sombre à Clair	0.1s (rapide) 2.0 s (lent)		
Amps TIG	5		
Conformité	ANSI Z87.1, CSA Z94.3		

INSTRUCTIONS DE FONCTIONNEMENT

AJUSTEMENT DU HARNAIS



AJUSTEMENT DE LA TAILLE DE LA TÊTE : LE SERRAGE DU HARNAIS se règle en appuyant sur le Bouton à Cliquet et en le faisant tourner pour ajuster le serrage du casque sur le niveau de confort souhaité. Ce bouton se trouve sur l'arrière du casque. LE RÉGLAGE DU HAUT DU HARNAIS OU DE LA COURONNE se fait en ajustant sur une position confortable puis en faisant tomber la goupille dans le trou pour verrouiller.

INCLINAISON : L'ajustement d'inclinaison est situé sur le côté gauche du casque. Détachez le bouton gauche de tension de couvre-chef et poussez l'extrémité supérieure de l'intérieur de levier d'ajustement jusqu'à ce que l'étiquette de l'arrêt du levier dégage les entailles. Le cran d'Arrêt s'engage automatiquement lorsque le levier est relâché, ce qui verrouille le casque sur cette position.

ANTÉRIEUR/À L'ARRIÈRE AJUSTEMENT : Ajuste la distance entre le visage de l'utilisateur et l'objectif. Pour s'ajuster, détacher des boutons de tension d'extérieur et glisser en avant ou de nouveau à la position désirée et les resserrer. **NOTE :** Assurez-vous que les deux côtés sont également placé pour l'opération appropriée.

BATTERIES : Les batteries ne sont pas nécessaires! Ce produit est mû par l'énergie solaire et comporte des panneaux solaires. **MESURE DE SÉCURITÉ :** Vérifier que les panneaux solaires font face vers l'extérieur du casque afin de capter la lumière de l'arc de soudage et de l'environnement.

CONTRÔLE DES CARTOUCHES AUTO OBSCURCISSANTES:

VISTA™ - 4 X 5 ADF : comprend Teinte, Sensibilité et Retardement Variables

Pour faire des ajustements à vos contrôles ADF, poussez le bouton **approprié par l'objectif protecteur** clair jusqu'à ce que l'arrangement désiré soit réalisé. Il n'y a aucun besoin de démonter le casque aux boutons de contrôle d'accès sur votre cartouche ADF de radiogoniomètre automatique. Pressez simplement directement sur l'objectif de couverture intérieure pour changer des arrangements de bouton.



Tester le filtre ADF avant de souder en dirigeant l'avant du filtre vers une source de lumière brillante, puis couvrir et découvrir rapidement les détecteurs avec les doigts. Le filtre doit s'obscurcir momentanément lorsque le détecteur est exposé. On peut aussi utiliser un percuteur de torche.

MODE DE SENSIBILITÉ

Sélectionner la sensibilité du filtre en appuyant sur le bouton de Sensibilité. On a le choix entre Meulage, Normale ou TIG.

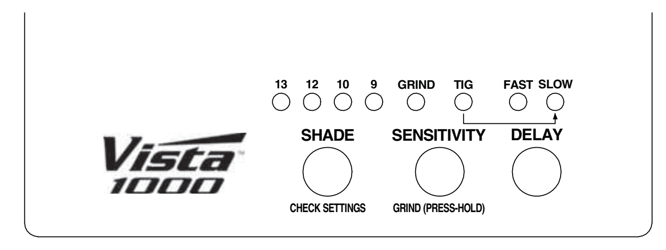
Le mode de Meulage permet d'utiliser le filtre pendant le meulage, de sorte qu'il n'est pas nécessaire de relever le casque. Régler le mode de Meulage en maintenant le bouton **appuyé jusqu'à** ce que le LCD du filtre clignote. Pour retirer le mode de Meulage, appuyer à nouveau sur le bouton (note : le filtre ne clignote pas).

Le mode Normal (pas de LEDs) est recommandé pour le soudage général et le soudage en production (c'est-à-dire lorsque les soudeurs soudent très près les uns des autres). Copie normale réglée en appuyant sur le bouton jusqu'à aucune LED sont allumées (le morcellement et le TIG LED ne sont pas allumés).

Le mode TIG est recommandé pour des situations où le filtre peut être bloqué temporairement ou lorsque l'ampérage de soudage est faible. Placez le mode de TIG en appuyant sur le bouton jusqu'à ce que TIG LED soit allumé.

RÉGLAGE DE LA TEINTE:

La sélection de la teinte est effectuée en appuyant sur le bouton de Teinte sur l'arrière du filtre. Suivre le tableau de sélection de teinte.



GUIDE FOR SHADE NUMBERS				
OPERATION	ELECTRODE SIZE 1/32 in. (mm)	ARC CURRENT (A)	MINIMUM PROTECTIVE SHADE	SUGGESTED(1) SHADE NO. (COMFORT)
Shielded metal arc welding	Less than 3 (2.5) 3-5 (2.5–4) 5-8 (4–6.4) More than 8 (6.4)	Less than 60 60-160 160-250 250-550	7 8 10 11	– 10 12 14
Gas metal arc welding and flux cored arc welding		Less than 60 60-160 160-250 250-500	7 10 10 10	– 11 12 14
Gas tungsten arc welding		Less than 50 50-150 150-500	8 8 10	10 12 14
Air carbon Arc cutting	(Light) (Heavy)	Less than 500 500-1000	10 11	12 14
Plasma arc welding		Less than 20 20-100 100-400 400-800	6 8 10 11	6 to 8 10 12 14
Plasma arc cutting	(Light)(2) (Medium)(2) (Heavy)(2)	Less than 300 300-400 400-800	8 9 10	9 12 14
Torch brazing		–	–	3 or 4
Torch soldering		–	–	2
Carbon arc welding		–	–	14
	PLATE THICKNESS in.	PLATE THICKNESS mm		
Gas welding Light Medium Heavy	 Under 1/8 1/8 to 1/2 Over 1/2	 Under 3.2 3.2 to 12.7 Over 12.7		 4 or 5 5 or 6 6 or 8
Oxygen cutting Light Medium Heavy	 Under 1 1 to 6 Over 6	 Under 25 25 to 150 Over 150		 3 or 4 4 or 5 5 or 6

(1) As a rule of thumb, start with a shade that is too dark, then go to a lighter shade which gives sufficient view of the weld zone without going below the minimum. In oxyfuel gas welding or cutting where the torch produces a high yellow light, it is desirable to use a filter lens that absorbs the yellow or sodium line the visible light of the (spectrum) operation.

(2) These values apply where the actual arc is clearly seen. Experience has shown that lighter filters may be used when the arc is hidden by the workpiece.

Data from ANSI Z49.1-2005

Si votre casque n'inclut des aucunes des nuances référencées ci-dessus, on lui recommande vous emploient la prochaine nuance plus foncée.

⚠ AVERTISSEMENT



- NE PAS SOUDER AVEC UNE LENTILLE ENDOMMAGÉE OU DÉFECTUEUSE, c’est-à-dire fissurée, piquée, etc.

MODE DE RETARDEMENT : Régler le Retardement sur Rapide ou Lent en appuyant sur le bouton de Retardement. Le réglage Lent est recommandé pour des applications à ampérage élevé où le bain de soudure est encore très brillant après que l’arc de soudage ait cessé ainsi que pour des situations où le filtre peut être bloqué temporairement pour regarder l’arc de soudage.

TOUJOURS FAIRE UN ESSAI POUR S’ASSURER QUE LA CARTOUCHE ADF EST CHARGÉE AVANT DE SOUDER. Le casque peut être placé au soleil pour qu’il charge. Ne pas ranger le casque dans un endroit sombre pendant longtemps. Pendant le soudage, l’Arc charge aussi la cartouche ADF.

Les processus et les arrangements de soudure recommandés de cartouche peuvent changer pour chaque application de soudure. Pour quelques basses applications de soudure d'ampérage, l'exécution de cartouche s'améliorera si le mode de Retarder est placé **POUR RALENTIR**.

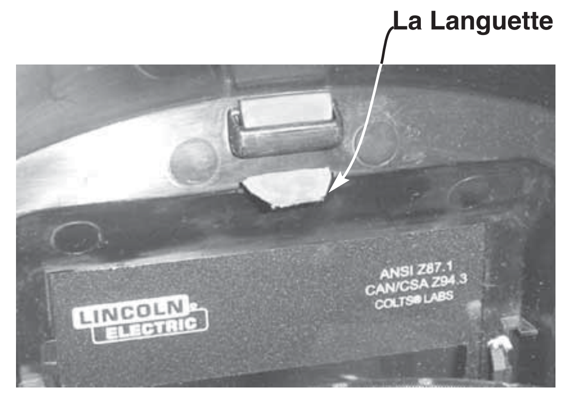
STOCKAGE AUTOMATIQUE DE FILTRE/CASQUE DE DARKING:

- Magasin dans un endroit sec propre.

CHANGEMENT DE LA LENTILLE

CHANGEMENT DE LA LENTILLE PROTECTRICE DE COUVERTURE EXTÉRIEURE :

Appuyez sur la **Languette** à l'intérieur du dessus du casque tout en également enfonçant sur les **Languettes de doigt** des deux côtés du morceau de monture sur l'avant du casque. Tirez la monture à l'extérieur pour enlever. Enlevez l'objectif protecteur de polycarbonate. Placez le nouvel objectif de polycarbonate dans le secteur enfoncé d'objectif. Ensuite, il ne reste plus qu'à insérer les languettes inférieures de la lunette dans la coquille du casque puis à faire tourner la lunette vers le haut jusqu'à ce qu'elle se mette en place. Vérifier que les deux languettes se soient bien encliquetées. Ne jamais utiliser la cartouche Auto Obscurcissante sans que les lentilles de couverture intérieure et extérieure ne soient correctement installées.

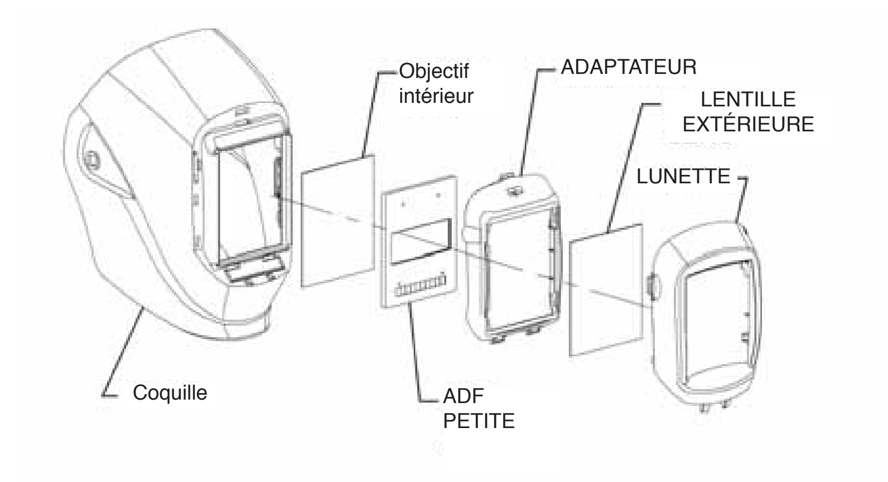


Enlèvement De La Lentille



ACCÈS À LA CARTOUCHE AUTO OBSCURCISSANTE ET CHANGEMENT:

Enlevez la monture comme décrit dans la section précédente sur le remplacement d'objectif. Après élimination de l'objectif extérieur, enlevez simplement l'adapteur en appliquant la pression de pouce de compléter l'étiquette centrale pour libérer la partie supérieure de l'adapteur. Tirez en avant et libérez les pieds de l'adapteur de Shell. Enlevez alors le ADF filtre. En remplaçant, soyez sûr que les sondes de lumière sont revêtement vers l'avant du casque en remplaçant la cartouche. Remplacez l'objectif de couverture intérieure, la cartouche, l'adapteur, l'objectif extérieur d'éclaboussure et la monture à l'envers l'ordre. L'objectif externe de polycarbonate est exigé pour protéger ADF d'éclaboussure et d'impacts de soudure.



INSTALLATION D'UNE LOUPE DE RECHANGE : Simplement faire glisser la loupe dans les rails courts situés au-dessus de la lentille protectrice de couverture.



ENTRETIEN ET MAINTENANCE DU CASQUE

Virtuellement sans besoin de maintenance:

- Il est suggéré d'effectuer un nettoyage périodique avec une solution d'eau savonneuse ou un nettoyant pour vitres classique pour qu'une ADF fonctionne correctement. Utiliser un chiffon doux ou des lingettes pour le nettoyage des lunettes.

- Cette ADF résiste à l'eau. Ne « PAS » la submerger dans de l'eau ou toute autre solution.

- Changer ou nettoyer la lunette de couverture lorsqu'elle sale ou qu'elle devient floue.

Stockage:

- Magasin dans un endroit sec propre.

GUIDE DE DÉPANNAGE

Tester le filtre ADF avant de souder en dirigeant l'avant du filtre vers une source de lumière brillante, puis couvrir et découvrir rapidement les détecteurs avec les doigts. Le filtre doit s'obscurcir momentanément lorsque le détecteur est exposé. On peut aussi utiliser un percuteur de torche.

Difficile de voir à travers le filtre :

- Nettoyer ou changer les lentilles protectrices de couverture.
- Nettoyer la cartouche Auto Obscurcissante au moyen d'un chiffon et d'une solution d'eau savonneuse ou d'un nettoyant pour vitres classique.

L'ADF ne s'obscurcit pas après l'amorçage d'un arc :

- Eviter de bloquer les Panneaux Solaires. Ils doivent faire face vers l'avant (extérieur) du casque.
- Tester l'ADF sur une source de lumière brillante en faisant passer rapidement les doigts sur le détecteur. Le filtre doit s'obscurcir momentanément puis retourner à l'état de lumière.

Met longtemps à obscurcir :

- Si le filtre n'a pas été utilisé pendant plus d'une journée, les circuits passent en mode de sommeil. Ils se réveillent lors de tests ou lorsque le soudage commence. Noter que, la première fois, il peut s'obscurcir sur une teinte de une nuance plus légère s'il est réglé sur une teinte de une nuance plus foncée. Après cette première fois, il s'obscurcira toujours sur le réglage de teinte correct. Il est recommandé de tester l'ADF avant de souder.
- Des températures froides peuvent freiner la vitesse de changement de toute ADF. Une fois que le casque chauffe du fait du procédé de soudage, la vitesse de changement accélère.

L'ADF (Cartouche de Filtre Auto Obscurcissante) clignote ou repasse à l'état de lumière pendant le soudage :

- Nettoyer ou changer les lentilles protectrices de couverture si elles sont sales ou floues.
- Vérifier que les panneaux solaires ou les détecteurs ne soient pas endommagés ou sales. Nettoyer avec un chiffon doux et une solution d'eau savonneuse ou du nettoyant pour vitres classique. Ne pas utiliser d'abrasifs ni de chiffons sales.
- Prendre soin de ne pas bloquer les détecteurs ou les panneaux solaires avec le bras ou tout autre obstacle (y compris le pistolet ou le bec de la torche à souder) pendant le soudage. Ajuster sa position personnelle de sorte que les détecteurs puissent capter l'arc de soudure.

L’ADF reste sombre après que le soudage ait cessé :

- Les limites de température de l’ADF ont été dépassées. Laisser l’ADF refroidir et essayer de ne pas la surchauffer à nouveau en regardant l’arc de côté ou depuis une distance plus grande.
- Il se peut qu’elle reste sombre si l’on fait face à une lumière brillante ou au soleil. Regarder ailleurs ou passer la main entre le détecteur et la source de lumière.

L’ADF est fissurée :

- Cesser (ARRÊTER) d’utiliser ce produit si ce problème est présent. La protection contre les UV/IR peut être compromise, ce qui pourrait provoquer des brûlures aux yeux et à la peau.

Les Éclaboussures de soudure endommagent l’ADF :

- Lentille Protectrice de Couverture absente, endommagée, brisée, fissurée ou déformée. Remplacez à l'intérieur et en dehors des objectifs clairs de couverture comme nécessaires.

⚠ AVERTISSEMENT



- **Ne pas utiliser ce produit si la Cartouche de Filtre Auto Obscurcissante ou la lentille transparente de couverture ont subi des dommages sévères dus aux éclaboussures. Il peut en résulter des blessures oculaires sérieuses et des brûlures.**

INFORMATION CONCERNANT LA GARANTIE : Référence IMWS1 comprise dans la Documentation

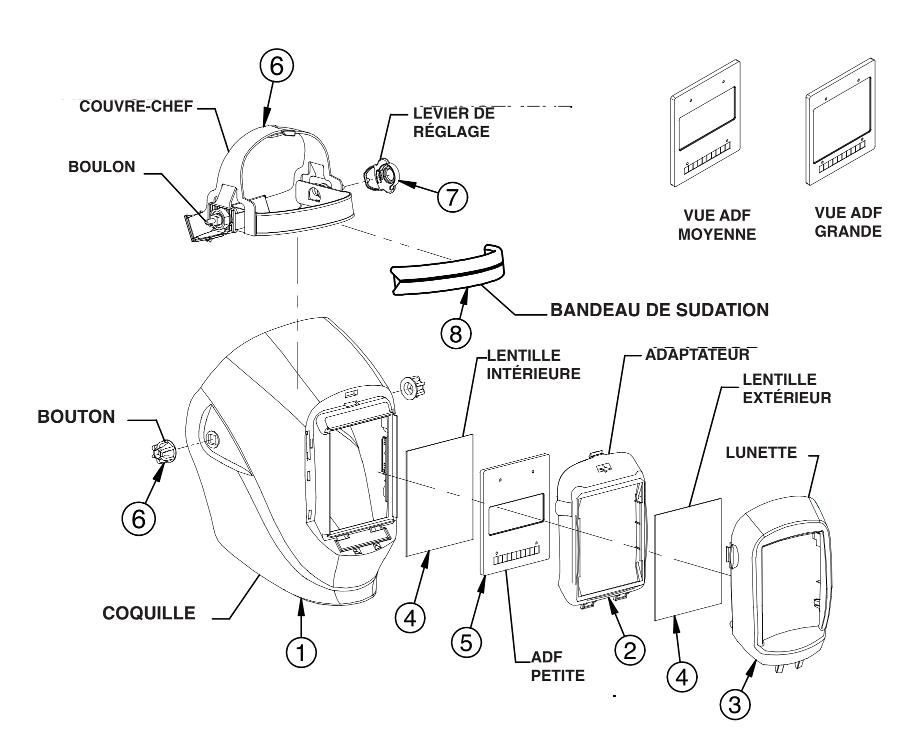
LES DOMMAGES CAUSÉS PAR LES ÉCLABOUSSURES NE SONT PAS COUVERTS PAR LA GARANTIE :
Ne pas utiliser ce produit sans que les lentilles protectrices transparentes de couverture correctes ne soient bien installées sur les deux côtés de la Cartouche de Filtre Auto Obscurcissante (ADF). Les lentilles de couverture fournies avec ce casque sont de la bonne taille pour fonctionner avec ce produit et il est conseillé d’éviter les pièces de rechange d’autres fournisseurs.

Pour toute Démarche de Garantie, contacter votre distributeur Lincoln Electric le plus proche. (Ref. IMWS1).

PIÈCES DE RECHANGE

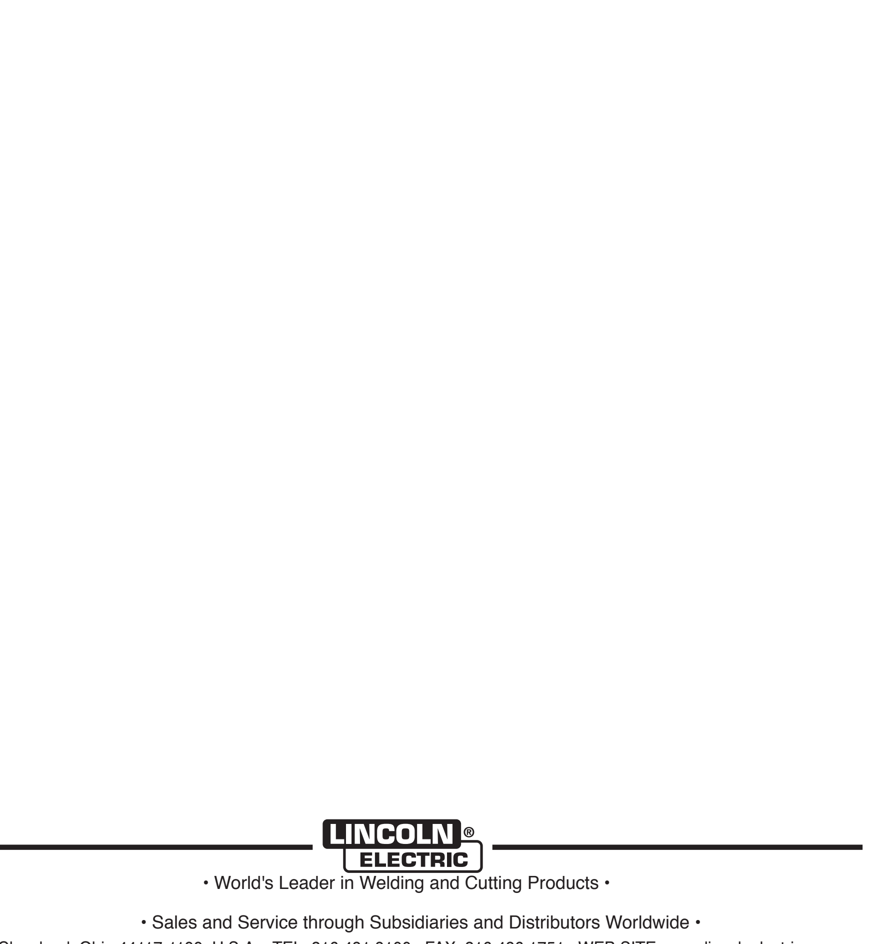
ARTICLE	PIÈCE No.	DESCRIPTION	QTÉ.
1	Note 1	COQUILLE 5 X 4, NOIRE	1
2	Note 1	ADAPTATEUR	1
3	Note 1	LUNETTE, NOIRE	1
4	KP2796-1	LENTILLE TRANSPARENTE EN POLYCARBONATE	2
5	K2690-1	CARTOUCHE DE TEINTE ADF 9-13 – PETITE VISTA 1000	1
	K2690-2	CARTOUCHE DE TEINTE ADF 9-13 – MOYENNE VISTA 2000	1
	K2690-3	CARTOUCHE DE TEINTE ADF 9-13 – GRANDE VISTA 3000	1
6	KP2760-1	COUVRE-CHEF DE RACHET	1
7	L13821	LEVIER DE RÉGLAGE	1
8	KP2081-5B1	BANDEAU DE SUDATION	1

Note 1- Entrez en contact avec le Service Lincoln Electric pour le remplacement approprié.



NOTES





Cleveland, Ohio 44117-1199 U.S.A. TEL: 216.481.8100 FAX: 216.486.1751 WEB SITE: www.lincolnelectric.com